

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

16 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с проектом производства работ (ППР) и по заранее разработанному технологическому процессу, обеспечивающему минимальные деформации элементов, минимальные сварочные напряжения и соблюдение допусков, заложенных в проекте.

Проект производства работ по монтажу согласовать с ОАО "Атомэнергопроект".

17 Рабочей документацией предлагается следующая последовательность возведения металлоконструкции коридора СПОТ:

17.1 Выполняется строповка и монтаж в проектное положение на опорные закладные детали конструкций внешней стены с щитками дефлектора СПОТ (см. комплект NW2P.D.120.1.0UJC&&&&&.013.DC.0003);

17.2 Выполняется строповка и монтаж в проектное положение на опорные закладные детали конструкция коридора дефлектора СПОТ (дополнительные примечания см. л. 2);

18 До изготовления металлоконструкций должны быть разработаны чертежи марки КМД (конструкции металлические деталировочные). Количество и масса элементов уточняется при разработке чертежей марки КМД.

19 Требования по антикоррозионному покрытию:

19.1 Перед выполнением антикоррозионной защиты поверхность необходимо подготовить по ГОСТ 9.402-2004: обезжиривание уайт-спиритом (ГОСТ 3134-78) до первой степени, дробеструйная обработка от окислов до степени 2, обеспыливание. Шероховатость подготовленной поверхности Rz от 30 до 50 мкм. Допускается механизированная очистка сварных швов до степени 3 по ГОСТ 9.402-2004.

19.2 Антикоррозионную защиту стальных конструкций выполнить по следующей схеме:

- органосиликатная композиция ОС-12-03 (ТУ 84-725-78) в 3 слоя с общей толщиной покрытия не менее 120 мкм, цвет покрытия RAL-1015 (для металлоконструкций не закрытых теплоизоляцией);
- органосиликатная композиция ОС-12-03 (ТУ 84-725-78) в 2 слоя с общей толщиной покрытия не менее 80 мкм (для металлоконструкций закрытых теплоизоляцией);

19.3 Работы по антикоррозионной защите выполнять в соответствии с СНиП 3.0403-85, утвержденными технологическими инструкциями и специально разработанным проектом производства работ. Правила безопасности и противопожарные мероприятия согласно СНиП 12-04-2002. ГОСТ 12.3.016-87, ГОСТ 12.3.005-75.

19.4 Зону стыковых сварных швов шириной 100 мм не окрашивать. После выполнения сварных соединений для оставленных зон выполнить антикоррозионное покрытие.

20 Металлоконструкции в период строительства должны быть обеспечены молниезащитными устройствами по практике монтирующей организации.

21 Теплоизоляционное покрытие для помещения фильтровальной установки и дефлектора СПОТ выполняется по ТУ 3449-001-05501445-2016. Тип теплоизоляционного покрытия ХПС-СПО-11/120, толщина минераловатной плиты 150 мм.

1 Рабочая документация разработана на основании контракта No. 77-258/1414800.

2 Настоящая документация включает в себя рабочие чертежи металлоконструкции коридора в дефлекторе СПОТ.

3 Рабочие чертежи разработаны в соответствии с нормами, правилами и стандартами РФ, определенными в Контракте.

4 Класс безопасности конструкций - 2НО по НП-001-97. ПНАЭ Г-01-011-97 "Общие положения безопасности атомных станций" (ОПБ-88/97).

5 Категория ответственности конструкций за радиационную и ядерную безопасность - I по Пин-5.6-86 "Норм строительного проектирования АЭС с реакторами различного типа".

6 Категория сейсмостойкости конструкций - I по НП-031-01 "Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций".

7 Несущие элементы конструкции рассчитаны на следующие нагрузки и воздействия:

- собственный вес;
- монтажную распределенную нагрузку на площадки обслуживания, расположенные в помещении фильтровальной установки (4.0 кПа);
- температурное воздействие;
- особые внешние воздействия.

8 Металлоконструкции состоят из:

- несущего каркаса;
- обшивки каркаса.

9 Конструкции выполнить из стали:

- 9.1 Прокат толстолистовой из стали углеродистой обыкновенного качества для сварных конструкций по ГОСТ 19281-89 марки 09Г2С-12.
- 9.2 Фасонный прокат из сталей марки С345 по ГОСТ 27772-88.

Марки стали элементов приведены в ведомости элементов и на листах с узлами.

10 Заводскую сварку выполнять методами и с применением сварочных материалов, обеспечивающих получение металла шва с расчетными характеристиками не ниже металла свариваемых элементов (таблица Г.1 СП 16.13330.2011 "Стальные конструкции"). Монтажную сварку производить электродами с характеристиками не ниже, чем у электродов типа типа Э50А по ГОСТ 9467-75 для сталей марок 09Г2С-12 и С345.

Рекомендуется максимально использовать автоматическую и полуавтоматическую сварку.

11 Крупнительные заводские швы обшивки выполнять автоматической сваркой с полным проваром стыкуемых листов в соответствии с ГОСТ 14771-76.

12 Катеты швов принять равными толщине меньшего из свариваемых элементов, кроме оговоренных.

13 Постоянные болты класса прочности 5.6 и 8.8 нормальной точности по ГОСТ 7798-70. Гайки для соединений по ГОСТ 5915-70 должны соответствовать 5 и 8 классу прочности. Закрепление производить постановкой контрогаек или пружинных шайб по ГОСТ 6402-70.

Технические требования к болтам и гайкам по ГОСТ Р ИСО 898-1-2011 и ГОСТ Р ИСО 898-2-2013, к шайбам по ГОСТ 18123-82.

Болты, гайки и шайбы защищаются термодиффузионным цинковым покрытием толщиной 20 мкм, по ГОСТ Р 9.316-2006, с последующим пассивированием. После окончания монтажа конструкций болты и гайки окрасить как остальные элементы.

Гайки болтов затягивают до отказа монтажными ключами с усилием 294Н (30кгс)...343Н (35кгс) и длиной рукоятки 200...250 мм - для болтов М12, длиной рукоятки 300...350 мм - для болтов М16, 350...400 мм - для болтов М20.

14 Крепление элементов выполнять на усилия, приведенные в ведомости элементов. Минимальные усилия для прикрепления - 50 кН и 5 кН·м.

15 Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций выполнять в соответствии с СП 53-101-98 и ГОСТ 23118-2012. монтаж и приемку по СП 70.1330.2012. МДС 53-1.2001.

GENERAL GUIDELINES

1 Working documentation has been developed under Contract No. 77-258/1414800.

2 This documentation includes working drawings of the corridor steel structures in the PHRS deflector.

3 The working drawings have been developed in compliance with codes, regulations, and standards specified in the Contract.

4 Safety class of steel structures - 2NS according to NP-001-97. PNAЭ G-01-011-97 General Regulations on Ensuring of Nuclear Power Plants Safety (OPB-88/97).

5 Structures radiation and nuclear criticality category - I as per Pin-5.6-86 Construction design standards of nuclear power plants with reactors of different types.

6 Structures seismic category - I as per NP-031-01 Design Standards for Seismic-Resistant Nuclear Power Stations.

7 The bearing components of the structure are designed for the following loads and impacts:

- dead weight;
- erection distributed load on service platforms located in the filtering plant room (4.0 kPa);
- temperature impact;
- special external impacts.

8 Steel structures consist of:

- load-bearing frame;
- frame lining.

9 Structures shall be made of steel:

- 9.1 Heavy plate rolled stock of carbon steel of commercial quality for welded structures according to GOST 19281-89, grade 09G2S-12.
 - 9.2 Shape steel-rolled stock of steel grade S345 as per GOST 27772-88.
- Components steel grades are specified in the list of components and in the sheets showing details.

10 Shop welding shall be made using welding techniques and materials that provide obtaining the joint metal with design characteristics not worse than those of the metal of welded components (Table D.1 of SP 16.13330.2011 "Steel structures"). Field welding shall be made using electrodes with characteristics not worse than those of the metal of E50A type electrodes as per GOST 9467-75 for 09G2S and S345 steel grade. It is recommended to make maximum use of automatic and semi-automatic welding.

11 Pre-assembly shop weld of lining shall be made using automatic welding with full penetration of jointed sheets in accordance with GOST 14771-76.

12 Weld legs shall be selected equal to the thickness of the smallest welded components, except for specified.

13 Permanent bolts shall be of strength class 5.6 and normal accuracy 8.8 as per GOST 7798-70. Nuts for connections as per GOST 5915-70 shall comply with strength class 5 and 8. Lock nuts or washers shall be used for fastening as per GOST 6402-70.

Technical requirements for bolts and nuts are as per GOST R ISO 898-1-2011 and GOST R ISO 898-2-2013, to washers - as per GOST 18123-82.

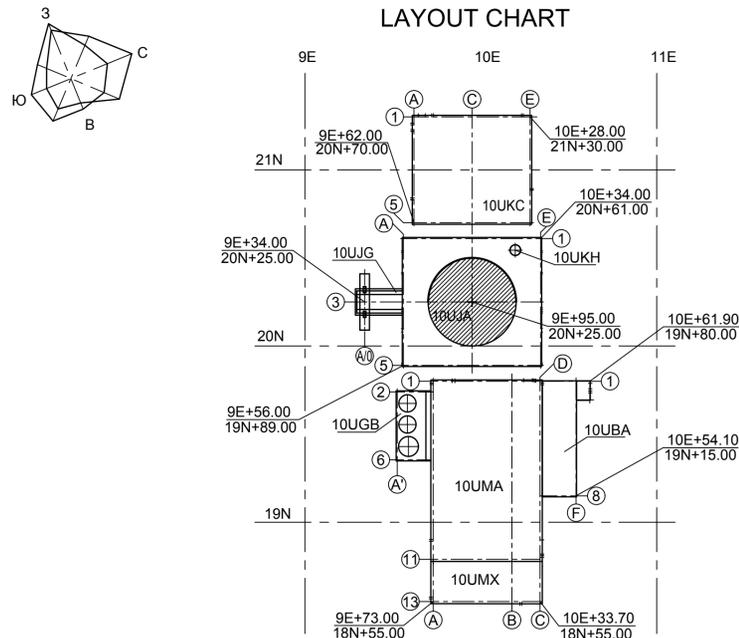
Bolts, nuts, and washers shall be protected with a 20 μm thermal diffusion zinc coating as per GOST R 9.316-2006 followed by passivation. After the structures have been installed, bolts and nuts shall be painted as other components.

Bolt nuts shall be tightened hard using torque wrenches with 294 N (30 kgf)-343 N (35 kgf) and 200-250 mm handle - for M12 bolts, handle 300-350 mm - for M16 bolts, 350-400 mm - for M20 bolts.

14 Components shall be fastened with forces specified in the list of components. Minimum fastening forces are 50 kN and 5 kN·m

15 Manufacture and quality control of steel civil structures shall be done in accordance with SP 53-101-98 and GOST 23118-2012, installation and acceptance as per SP 70.1330.2012 and MDS 53-1.2001.

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ LAYOUT CHART



RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/2.1

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА
SPECIFICATION OF ROLLED STEEL

Наименование профиля ГОСТ, ТУ Name of profile GOST, TU	Наименование или марка металла ГОСТ, ТУ Name or grade of steel GOST, TU	Номер или размеры профиля, мм Number or dimensions of profile, mm	N п.п. Sr. No.	Масса металла по элементам конструкций, Т Weight of steel as per structures components, T				Общая масса, Т Total weight, T	
				Каркас Frame					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
Прокат листовой горячекатаный ГОСТ 19903-2015 Hot-rolled sheet steel GOST 19903-2015	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 ГОСТ 16523-97	t2	1	0.1				0.1	
			2						
	Итого/Total:			3	0.1				0.1
	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 ГОСТ 19281-2014	t16	4	0.4					0.4
		t10	5	0.2					0.2
		t8	6	5.0					5.0
Итого: / Total:			7	0.1				0.1	
Итого: / Total:			8	5.7				5.7	
Всего профиля: / Profile total:			9	5.8				5.8	
Прокат листовой горячекатаный с чечевичным рифлением ГОСТ 8568-77 Hot-rolled flat steel with a diamond tread pattern GOST 8568-77	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 ГОСТ 16523-97	t4 чечев./diamond	10	0.2				0.2	
	Итого: / Total:			11	0.2				0.2
Всего профиля: / Profile total:			12	0.2				0.2	
Двутавры горячекатаные с параллельными гранями полок по ГОСТ Р 57837-2017 Hot-rolled I-beams with parallel flange faces as per GOST R 57837-2017	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 ГОСТ 19281-2014	I 30K2	13	1.9				1.9	
		I 35Sh2	14	0.3				0.3	
		I 30Sh2	15	3.9					3.9
		I 30B2	16	0.7					0.7
		I 16B2	17	0.1					0.1
		I 12B2	18	0.1					0.1
Итого: / Total:			19	7.0				7.0	
Всего профиля: / Profile total:			20	7.0				7.0	
Швеллеры стальные горячекатаные ГОСТ 8240-97 Hot-rolled steel channels GOST 8240-97	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 ГОСТ 19281-2014	C 16P	21	0.6				0.6	
Итого: / Total:			22	0.6				0.6	
Всего профиля: / Profile total:			23	0.6				0.6	
Трубы стальные круглые ГОСТ 54157-2010 Steel circular pipes GOST 54157-2010	Ст3кп2 ГОСТ 535-2005 St3kp2 ГОСТ 535-2005	Pipe Ø26x2.5	24	0.1				0.1	
Итого: / Total:			25	0.1				0.1	
Всего профиля: / Profile total:			26	0.1				0.1	
Трубы стальные квадратные ГОСТ 54157-2010 Steel square pipe GOST 54157-2010	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 ГОСТ 19281-2014	□ 180x180x6.0	27	1.6				1.6	
		Итого/total	28	1.6					1.6
	Ст3кп2 ГОСТ 16523-97 St3kp2 ГОСТ 16523-97	□ 40x40x3	29	0.2					0.2
		□ 25x25x2.5	30	0.1					0.1
Итого: / Total:			31	0.3				0.3	
Всего профиля: / Profile total:			32	1.9				1.9	
Сталь прокатная угловая равнополочная ГОСТ 8509-93 Equal angle rolled steel GOST 8509-93	09Г2С-12 ГОСТ 19281-2014 09G2S-12 ГОСТ 19281-2014	L 75x6	33	0.3				0.3	
		L 50x6	34	0.2				0.2	
	Итого: / Total:			35	0.5				0.5
Всего профиля: / Profile total:			36	0.5				0.5	
Всего масса металла/Total metal weight:			37	16.1				16.1	
В том числе по маркам или наименованиям: Including by grades or names:	Ст3кп2/St3kp2		38	0.7				0.7	
	09Г2С-12/09G2S-12		39	7.3				7.3	
	С345/S345		40	8.1				8.1	

ВЕДОМОСТЬ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ
LIST OF ADDITIONAL MATERIALS

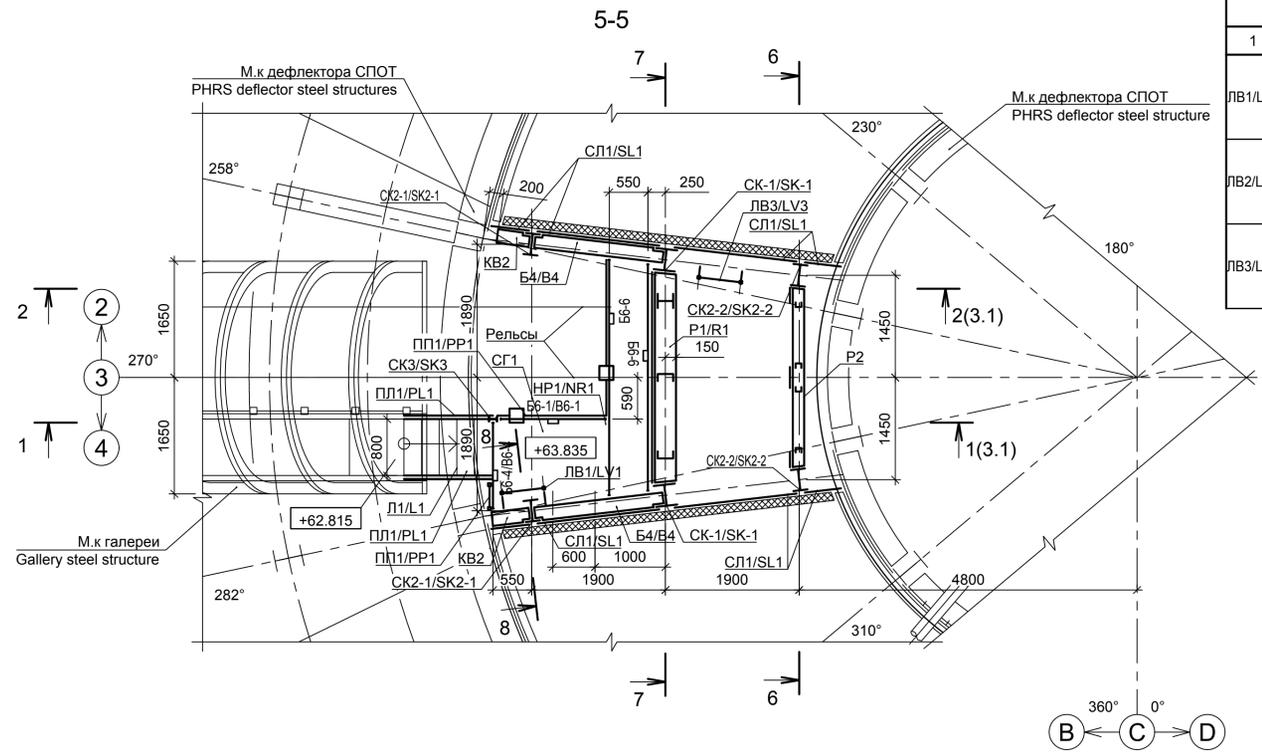
N No.	Наименование Name	Ед. изм. M. U.	Кол. Q-ty	Примечание Note
1	2	3	4	5
1	Теплоизоляция ИНЗАПЛИТ ХПС-СПО-11/120 (1000x600x50 мм) по ТУ 3449-001-05501445-2016 Heat insulating protection INZAPLIT HPS-SPO-11/120 (1000x600x50 mm) as per TU 3449-001-05501445-2016	m²	67.8	Общая толщина 3x50=150 мм Total thickness 3x50=150 mm
		m³	10.2	
2	Крепеж для теплоизоляции: - приварной гвоздь (Ø3 мм, длина 250 мм) Fastening for heat insulation: - welding nail (Ø3 mm, length 250 mm)	pcs.	880	
3	Клей ИНЗАКЛЕЙ ХПС с толщиной слоя 1 мм по ТУ 2310-005-055501445-2016 Adhesive INZAKLEY HPS with thickness of layer 1 mm as per TU 2310-005-055501445-2016	m² m²	67.8	
4	Герметик ИНЗАГЕРМ ХПС толщиной слоя 1 мм по ТУ 2513-003-05501445-2016 Potting compound INZAGERM HPS with thickness of layer 1 mm as per TU 2513-003-05501445-2016	m² m²	27.12	
5	Силиконовое покрытие ИНЗПФЛЕЙМ ХПС-КС толщиной 2 мм по ТУ 2310-013-05501445-2016 Silicon coating INZPPHLEIM HPS-KS of thickness 2 mm as per TU 2310-013-05501445-2016	m² m²	22.6	
3	Ступень 800x230 с полосой 30x2 производства компании ООО "Евротрейдинг" Step 800x230 with a strip 30x2 manufactured by Eurotrading LLC	pcs. (kg)	3 (12)	Вес уточняется специалистами ООО "Евротрейдинг" Weight to be specified by Eurotrading LLC specialists
4	Решетчатый настил производства компании ООО "Евротрейдинг" с ячейкой 33x33 мм., несущими полосами 30x2, оцинкованный Grid decking manufactured by Eurotrading with a 33x33 mm cell and 30x2 mm bearing strips, zinc plated	m² (kg)	10.4 (219)	
5	Сетка сварная стальная оцинкованная 25x25x2.0 Welded steel zinc plated mesh 25x25x2.0	m²	3.36	

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ
LEGEND

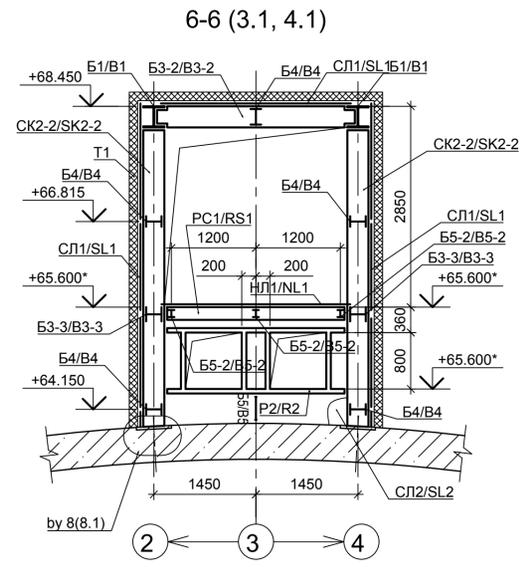
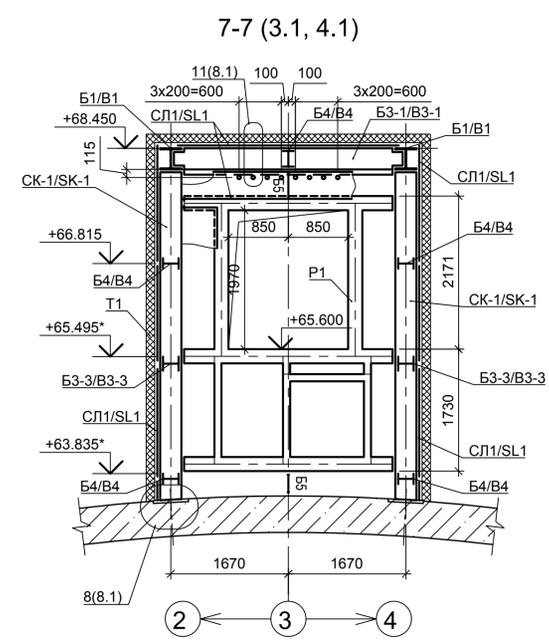
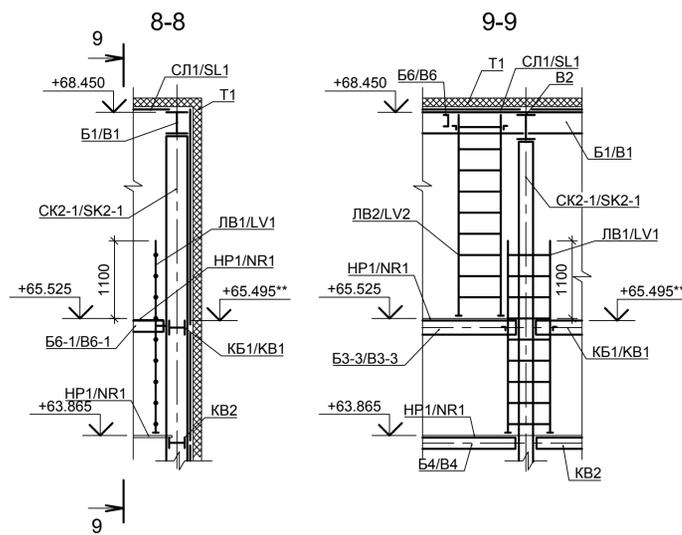
Б - Балка	КБ - Балка консольная
В - Веам	КВ - Cantilever beam
Р - Рама	ПЛ - Перила лестницы
R - Frame	PL - Stair railing
РС - Распорка	ПП - Перила площадки
RS - Brace	PP - Platform railing
СЛ - Обшивка (стальной лист)	НР - Решетчатый настил
SL - Lining (steel sheet)	NR - Grid decking
СК - Стойка	НЛ - Листовой настил
SK - Post	NL - Sheet decking

RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/2.2

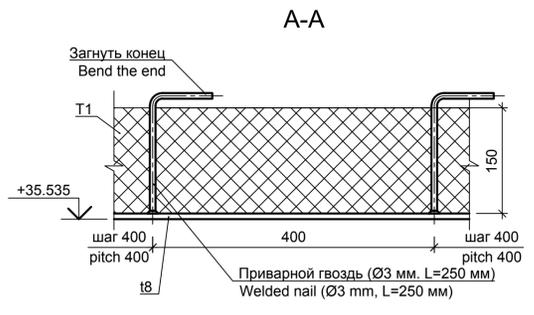
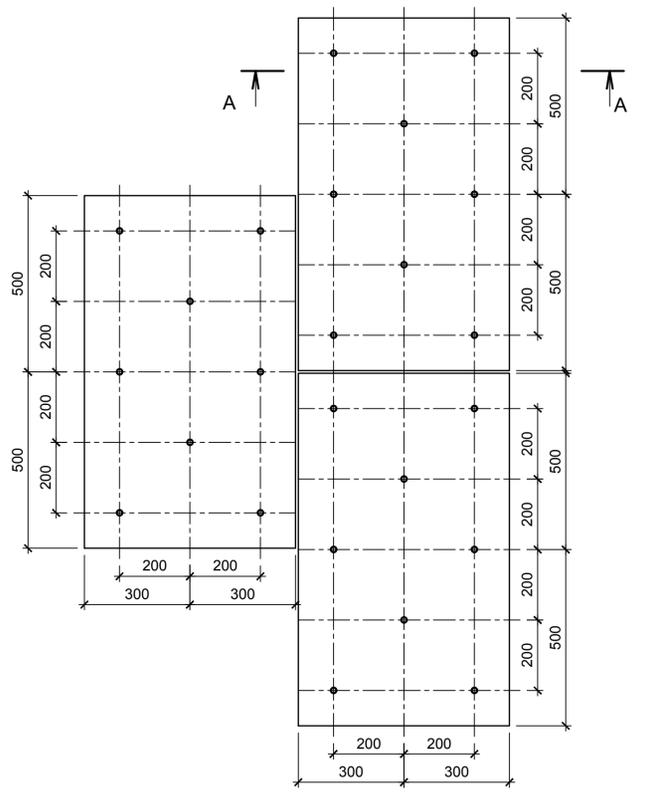
Replace Inv. No.
Date
Inv. No.



Марка Assembly	Сечение Section			Опорные усилия Supporting force			Длина марки. м Assembly length, m	Масса марки. кг Assembly weight, kg	Кол. марок. шт. Assembly q-ty, pcs.	Марка металла Metal grade	Примечание Note
	Эскиз Sketch	Поз. Pos.	Состав Composition	M кН/м/кН/м	N кН/кН	Q кН/кН					
ЛВ1/ЛВ1		1	□ 40x3.0				2.8	38	1	Ст3кп2/ST3kp2	См. л. 5/See sheet 5
		2	Pipe Ø26x2.5								
		3	L75x6								
ЛВ2/ЛВ2		1	□ 40x3.0				3.0	39	1	Ст3кп2/ST3kp2	
		2	Pipe Ø26x2.5								
		3	L75x6								
ЛВ3/ЛВ3		1	□ 40x3.0				3.1	41	1	Ст3кп2/ST3kp2	
		2	Pipe Ø26x2.5								
		3	L75x6								



УЗЕЛ КРЕПЛЕНИЯ ТЕПЛОИЗОЛЯЦИИ
HEAT INSULATION FASTENER



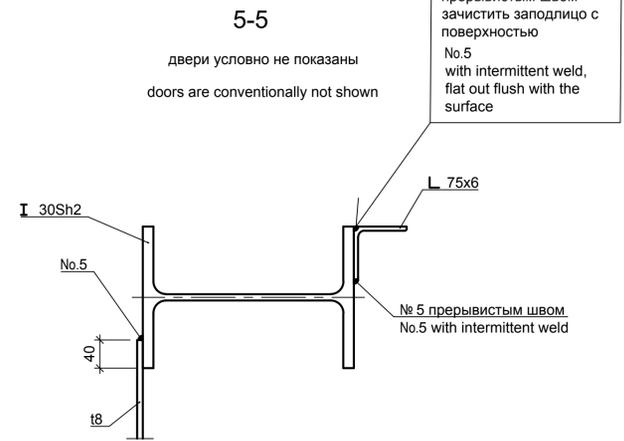
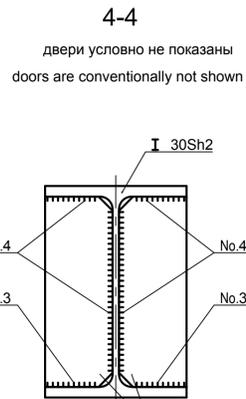
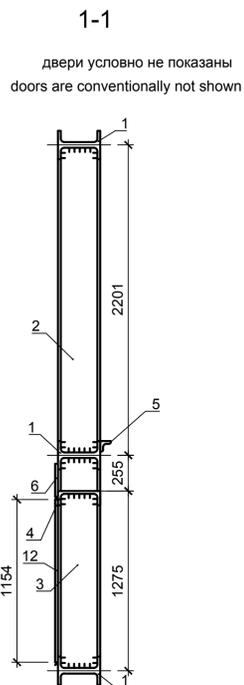
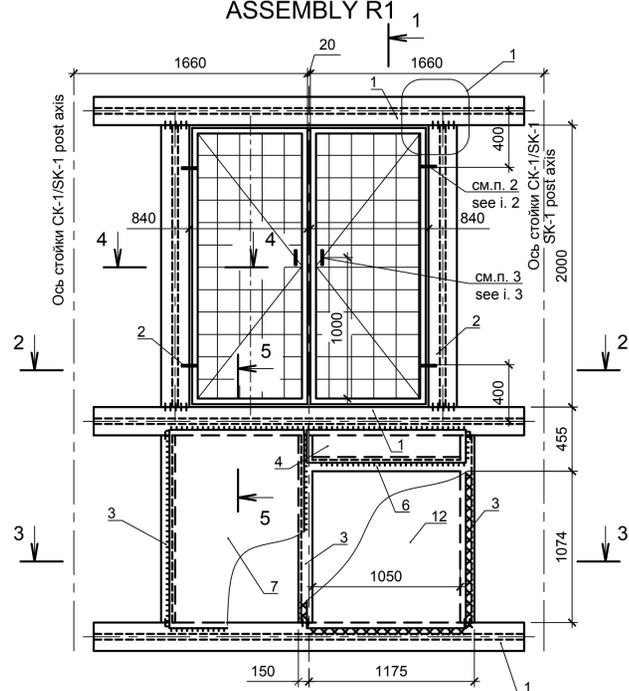
- 1 Ступени 800x230 с полосой 30x3
- 2* - Отметка указана по балкам площадки без учета толщины настила.
- 3 Решетчатый настил производства компании Евротрейдинг с ячейкой 33x33 мм и полосой 30x2 мм
- 4 Минераловатная плита толщиной 150 мм
- 1 Steps 800x230 with a strip 30x3
- 2* - The elevation is indicated by the platform beams without account of the covering thickness.
- 3 Grid decking manufactured by Eurotrading with a 33x33 mm cell and 30x2 mm strip
- 4 Mineral wool plate is 150 mm thick

ВЕДОМОСТЬ ЭЛЕМЕНТОВ
LIST OF COMPONENTS

Марка Assembly	Сечение Section			Опорные усилия Supporting force			Длина марки. м Assembly length, m	Масса марки. кг Assembly weight, kg	Кол. марок. шт. Assembly q-ty, pcs.	Марка металла Metal grade	Примечание Note
	Эскиз Sketch	Поз. Pos.	Состав Composition	M кН/м/кН/м	N кН/кН	Q кН/кН					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
СК1/СК-1			I 30K2	191	941	332	4.8	451	2	C345/S345	
СК2-1/SK2-1			I 30Sh2	203	210	236	5.4	371	2		
СК2-2/SK2-2			I 12B2	-	30	30	4.4	46	1		
Б1/В1			I 30K2	-	508	32	4.8	451	2		
В2			I 35Sh2	-	153	285	3.5	279	1		
Б3-1/Б3-1			I 30Sh2	-	139	415	3.1	213	1		
Б3-2/Б3-2			I 30Sh2	-	139	415	2.7	186	1		
Б3-3/Б3-3			I 30B2	-	54	120	1.7	117	4	C345/S345	
Б4/В4			I 30B2	-	54	120	1.7	63	10		
Б5-1/Б5-1			I 16B2	-	191	30	1.0	16	3		
Б5-2/Б5-2			I 16B2	-	191	30	0.5	8	3		
Б6-1/Б6-1							1.6	23	2		
Б6-2/Б6-2							1.0	15	3		
Б6-3/Б6-3			□ 16P	-	30	30	2.5	36	1		
Б6-4/Б6-4			□ 16P	-	30	30	1.3	19	3		
Б6-5/Б6-5							0.5	7	1		
Б6-6/Б6-6							3.5	50	2		
РС1-1/РС1-1							3.6	448	1		
РС1-2/РС1-2			□ 180x180x8	-	807	145	3.4	423	1		
РС1-3/РС1-3			□ 180x180x8	-	807	145	3.0	374	1		
РС1-4/РС1-4			□ 180x180x8	-	807	145	2.6	324	1		
КБ1/КБ1			I 30Sh2	3	30	30	0.7	48	4		
КБ2			I 30B2	3	30	30	0.7	26	3		
Р1/Р1			См. л. 4 See sheet 4	-	134	290	3.1	1113	1		
Р2/Р2			См. л. 4 See sheet 4	-	30	30	2.7	191	1		
ОП1/ОП1		1	t8				0.86	59	1		Общая площадь Total area
ОП2/ОП2		2	-50x4 См. л. 3				1.13	24	2		
ОП3/ОП3		1	t4 чечева, t4 diamond.				1.44	53	1		Общая площадь. Крепить к площадке на саморезах.
ОП4/ОП4		2	-50x4				0.6	24	2		Total area. Fasten to the platform with self tappers.
ОП5/ОП5		2	t4 чечева, t4 diamond.				0.95	36	1		
Л1/Л1		1	□ 16P				1.7	49	1	C345/S345	
ПП1/ПП1		1	□ 40x3.0				4.6	81	-	Ст3кп2 ST3kp2	Общая длина Total length
ПЛ1/ПЛ1		1	□ 25x2.5				1.7	26	2		
НР1/НР1		1	□ 40x3.0				8.12	171	-		
НЛ1/НЛ1		1	t4 чечева, t4 diamond				1.74	55	-	Ст3кп2 ST3kp2	
СЛ1/СЛ1		1	t8				74.06	4651	-	09Г2С-12/09GS-12	Общая площадь Total area
СЛ2/СЛ2		1	t4				2.15	68	-	Ст3сп5/ST3sp5	
Т1		1	См. л. 4 See l. 4				xxx				

RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/4.1

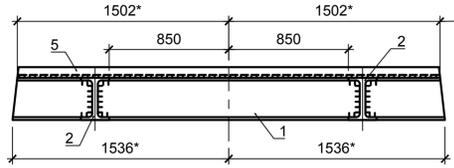
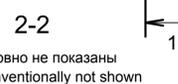
МАРКА P1
ASSEMBLY R1



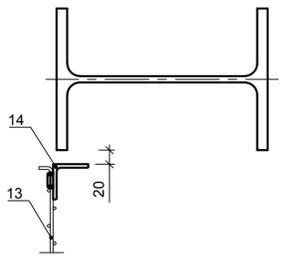
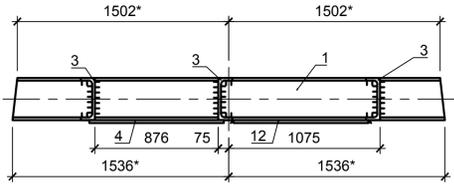
16
Ребра жесткости установить по периметру дверного проема с шагом не более 300 мм
Stiffeners to be installed along the door opening perimeter at a pitch no more than 300 mm

№5 прерывистым швом зачистить заподлицо с поверхностью
No.5 with intermittent weld, flat out flush with the surface

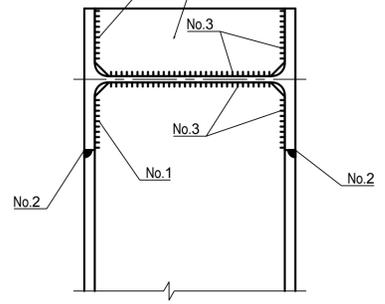
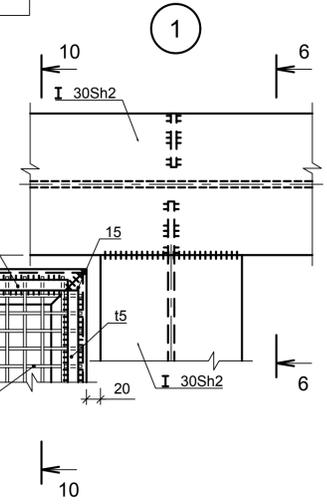
Марка Assembly	Поз. Pos.	Сечение Section	Кол. шт. Q-ty pcs.	Длина, м Length, m	Масса, кг Weight, kg		Марка или наименование стали Steel grade or name	Примечание Note
					шт. pcs.	общ. total		
P1/R1	1	I 30Sh2	3	3.1	213	639	C345/S345	1113
	2	I 30Sh2	2	2.0	138	276		
	3	C 16P	3	1.4	20	60		
	4	C 16P	1	1.0	15	15		
	5	L 75x6	1	3.1	22	22		
	6	-234x8	1	1.03	16	16		
	7	-956x8	1	1.41	85	85		
P2/R2	8	C 16P	2	2.7	39	78	C345/S345	191
	9	C 16P	4	0.8	12	48		
	10	L 75x6	8	0.9	7	56		
	11	-322x4	1	0.85	9	9		
D1/D1	13	25x25x2.0	2	2.0	3.0	10.1	C345/S345	
	14	L 50x5	4	0.84	16.8	67.2		
	15	L 50x5	4	2.0	40	160		



Размеры даны по детали No. 1
Dimensions are given for detail No. 1



Сетка сварная стальная оцинкованная 25x25x2.0
Welded steel zinc plated mesh 25x25x2.0

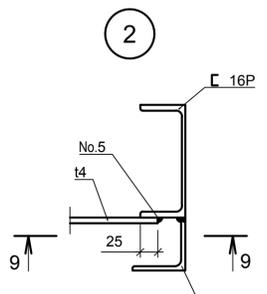
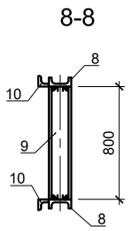
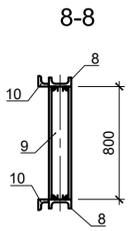
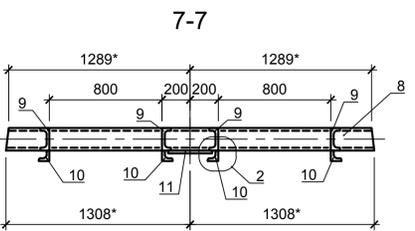
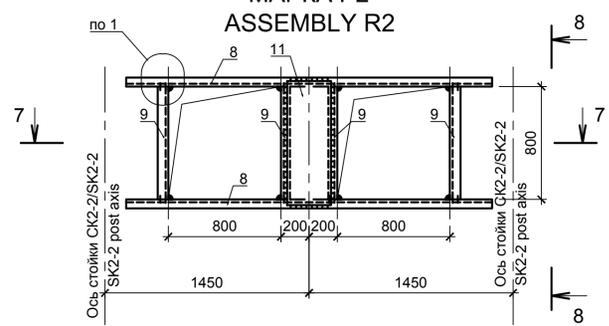


МЕТОДЫ И ОБЪЕМЫ КОНТРОЛЯ
СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

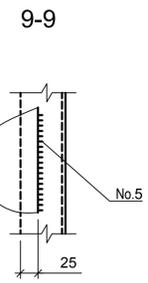
WELD EXAMINATION METHODS AND SCOPES

Номер шва Joint No.	Контроль ультразвуком UT	Визуальный и измерительный контроль Visual and dimensional inspection	Примечание Note
1	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 T8
2	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 C15
3	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 T3
4	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 T1
5	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 H1
6	-	100 %	ГОСТ/GOST 14771-76 У6

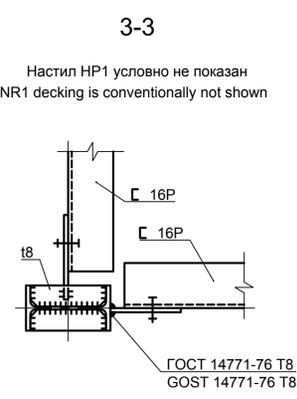
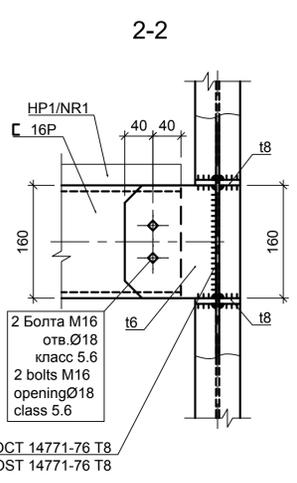
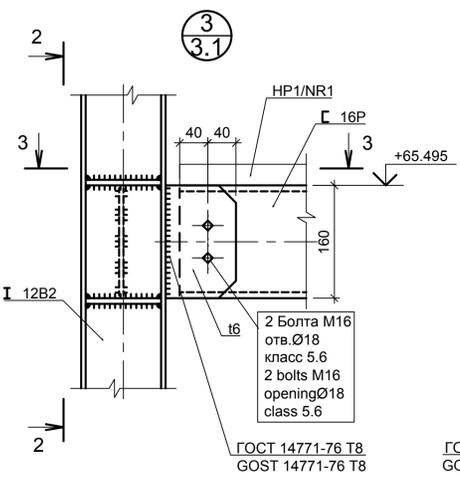
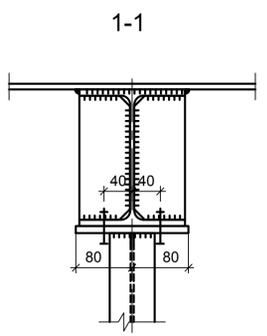
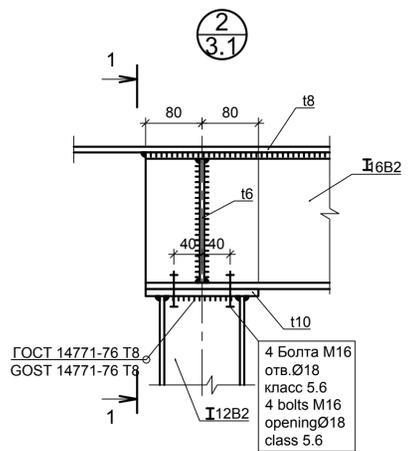
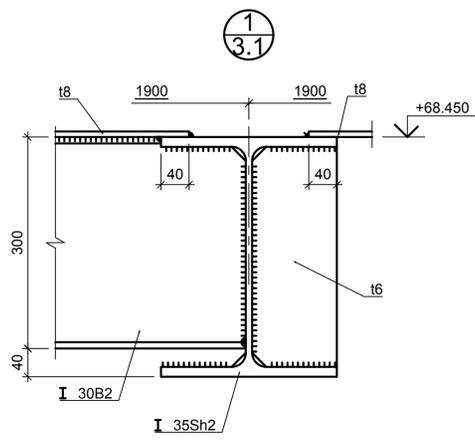
МАРКА P2
ASSEMBLY R2



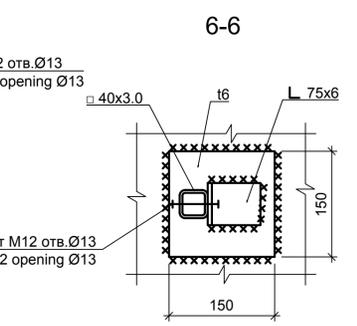
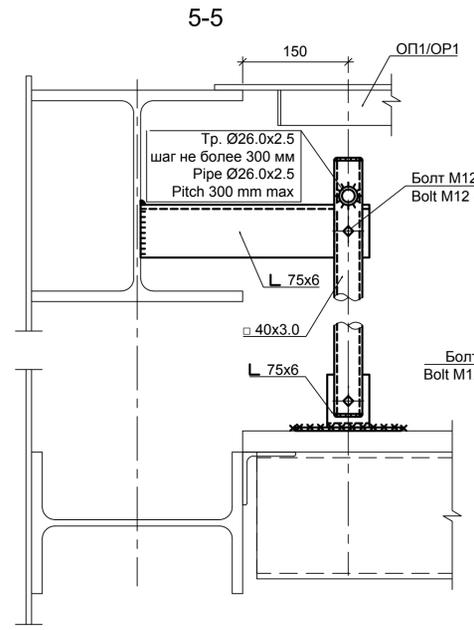
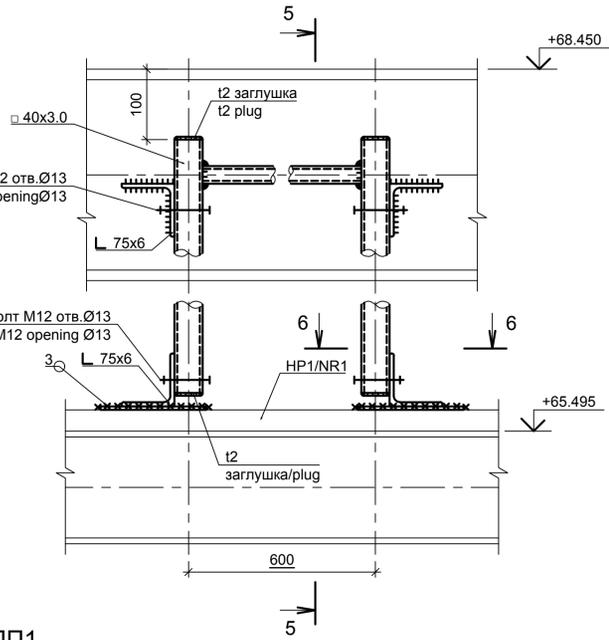
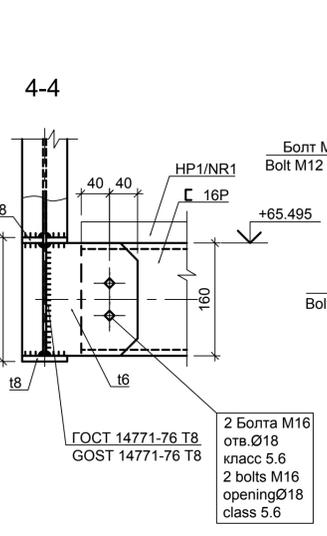
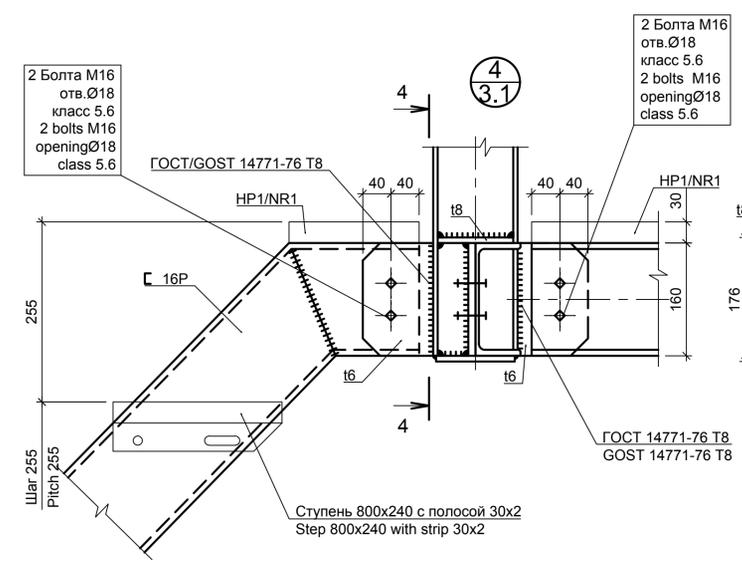
L 75x6
обрамить проемы под вентиляционное оборудование по контуру
L 75x6
frame the openings for ventilation equipment along the outline



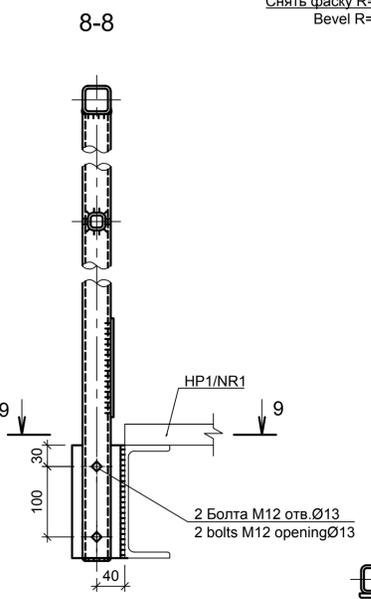
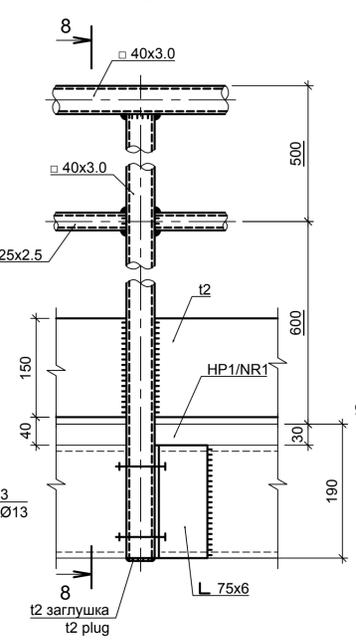
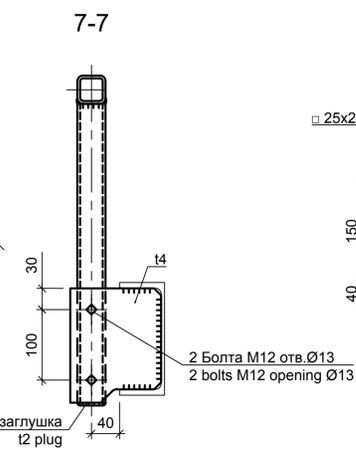
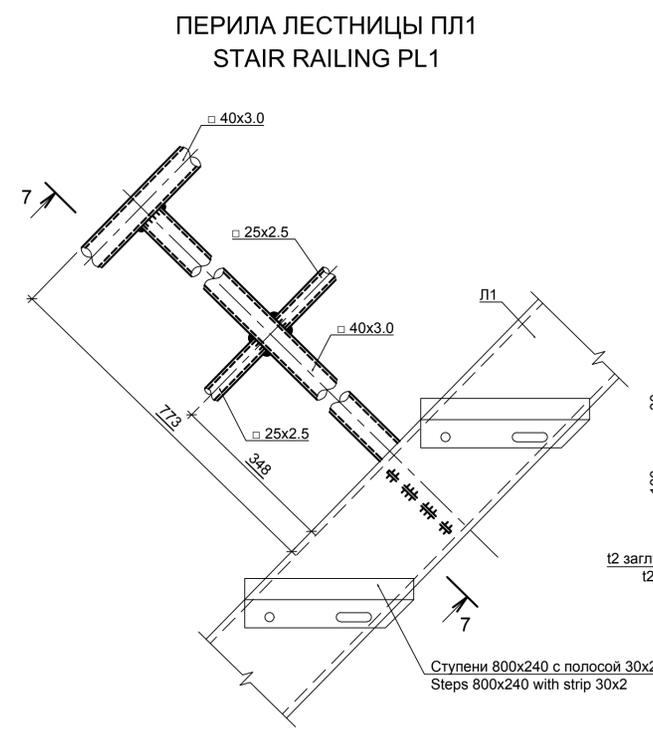
- 1* - Размер указан без учета зазора между деталями. При разработке чертежей КМД учесть зазор по практике проектирования и/или изготовления. Рекомендуемая величина зазора 5...20 мм.
2 - Петли сделать по практике изготовителя.
3 - Скобы для висячего замка сделать со стороны галереи по практике изготовителя.
- 1* - The dimensions are shown without a gap between parts. In the development of KMD drawings, take into account the gap according to the design and/or manufacturing practice. The recommended gap is from 5 to 20 mm.
2 - Loops shall be made in accordance with the manufacturer's practice.
3 - Brackets for the padlock from the side of the gallery shall be made in accordance with the manufacturer's practice.



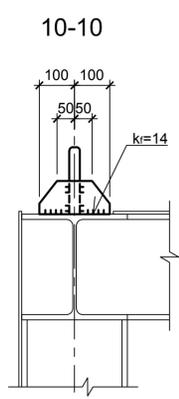
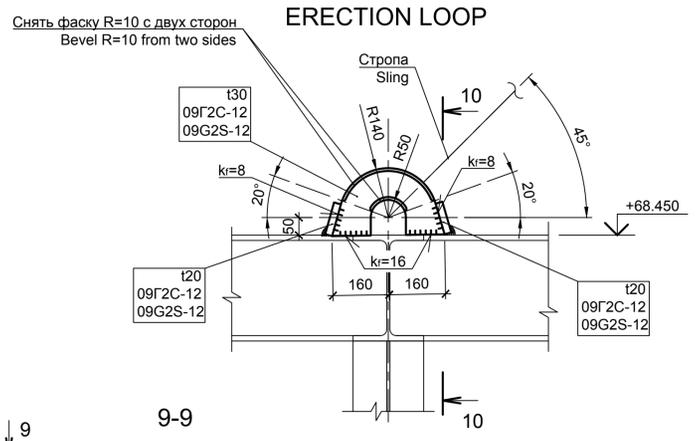
ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЛЕСТНИЦА ЛВ2
VERTICAL LADDER LV2



ПЕРИЛА ПЛОЩАДКИ ПП1
STAIR RAILING PP1



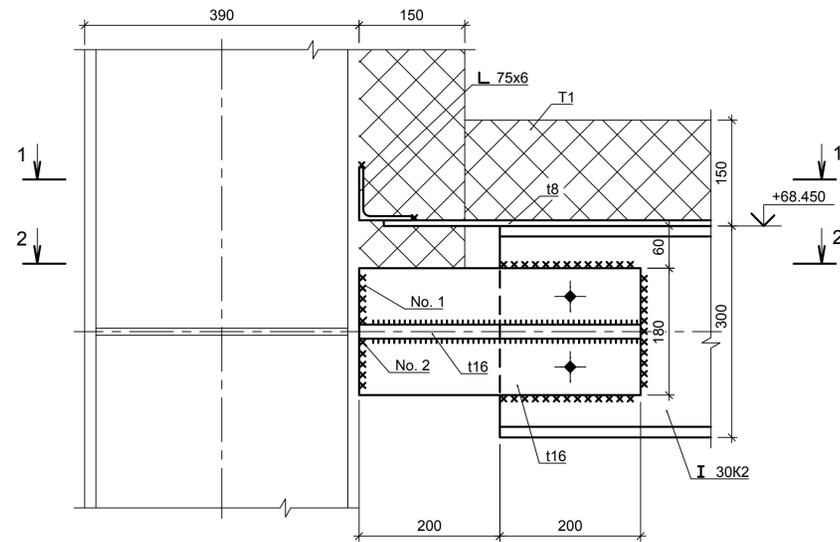
МОНТАЖНАЯ ПЕТЛЯ
ERECTION LOOP



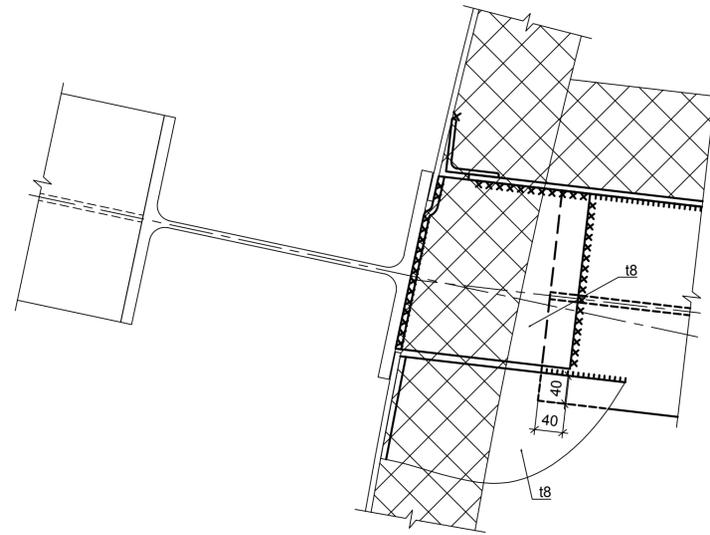
RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/6.1

Replace Inv. No.	
Date	
Inv. No.	

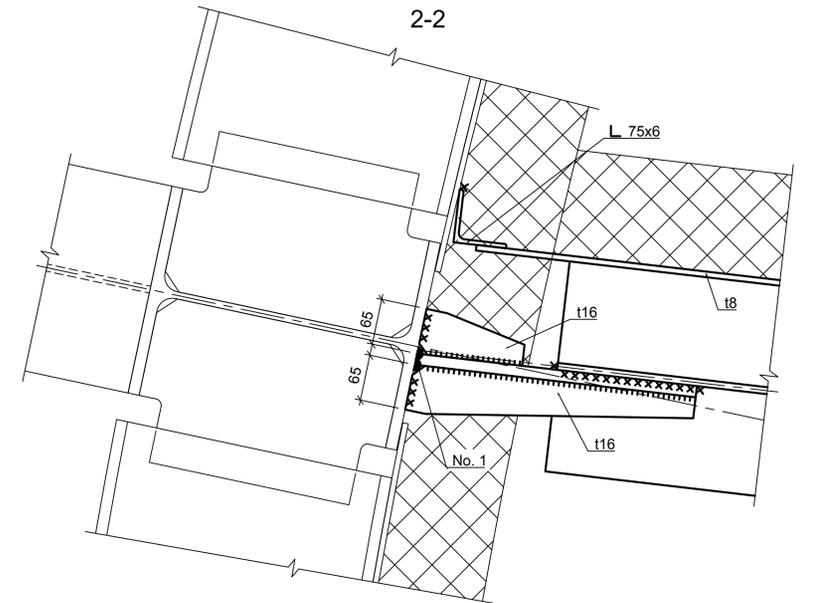
5
3.1



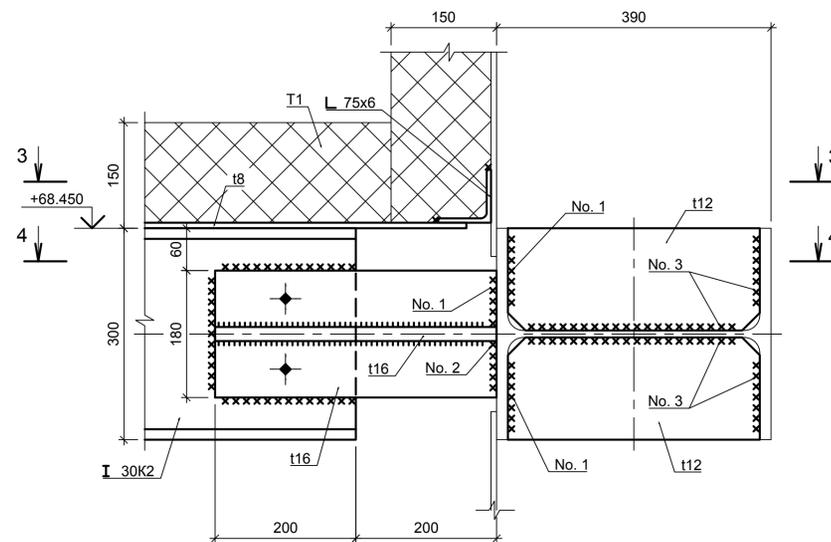
1-1



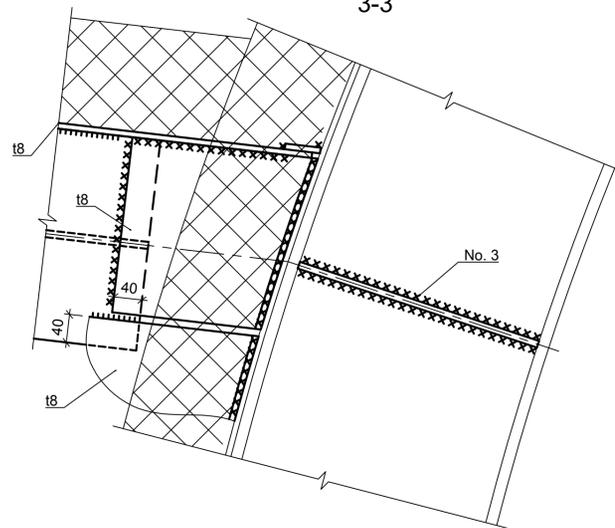
2-2



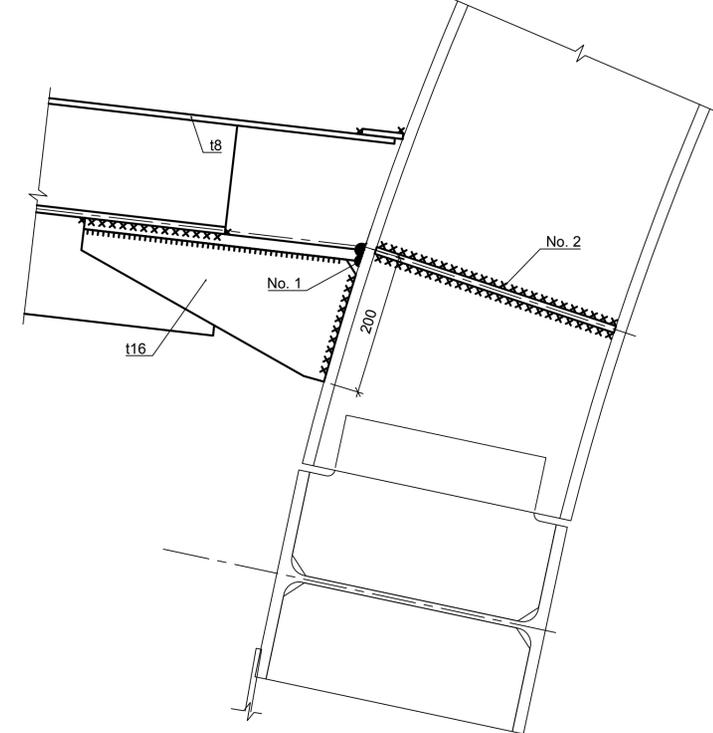
7
3.1



3-3



4-4

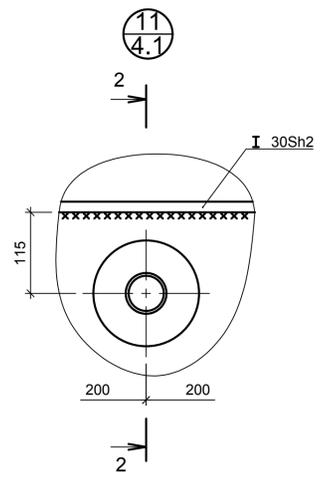
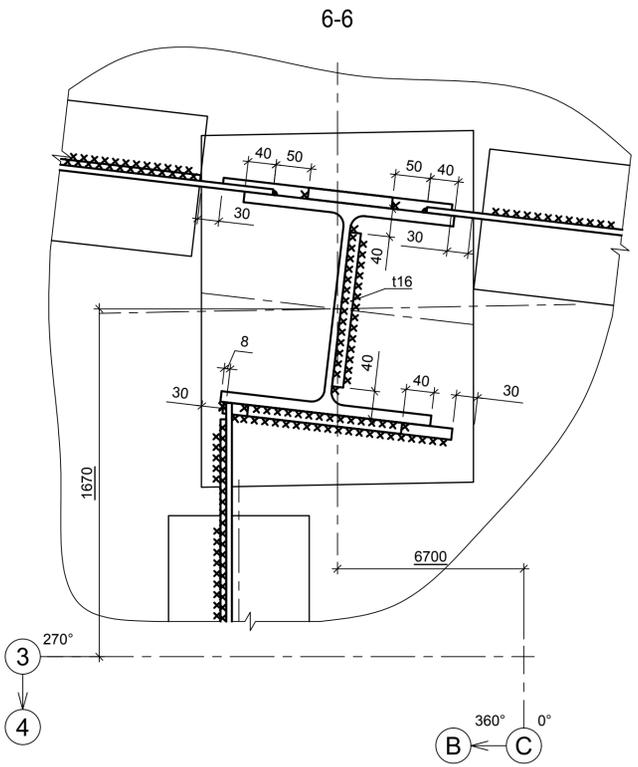
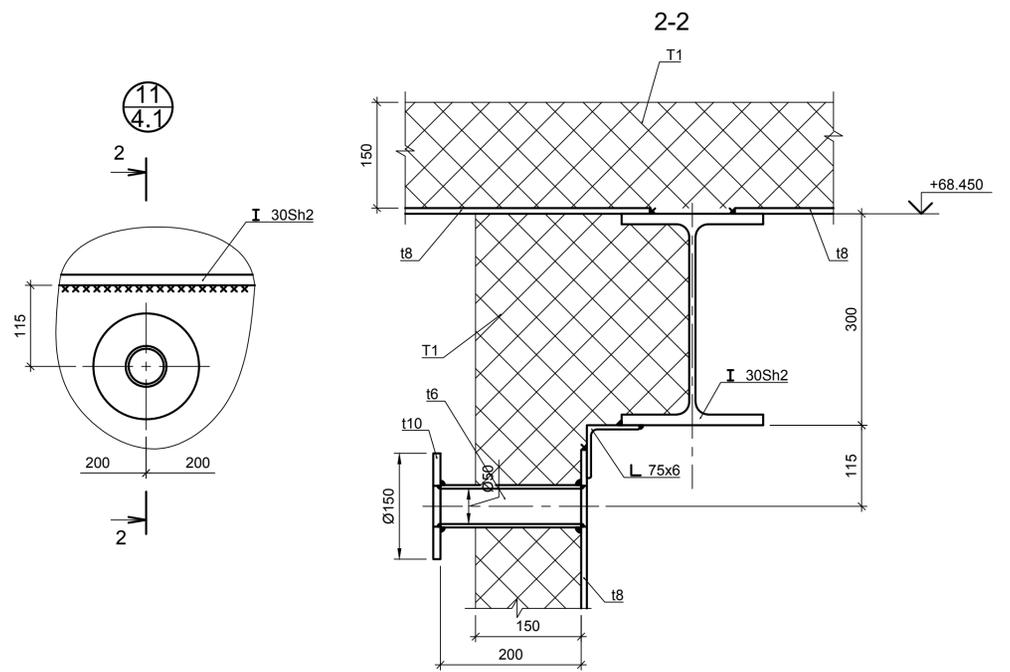
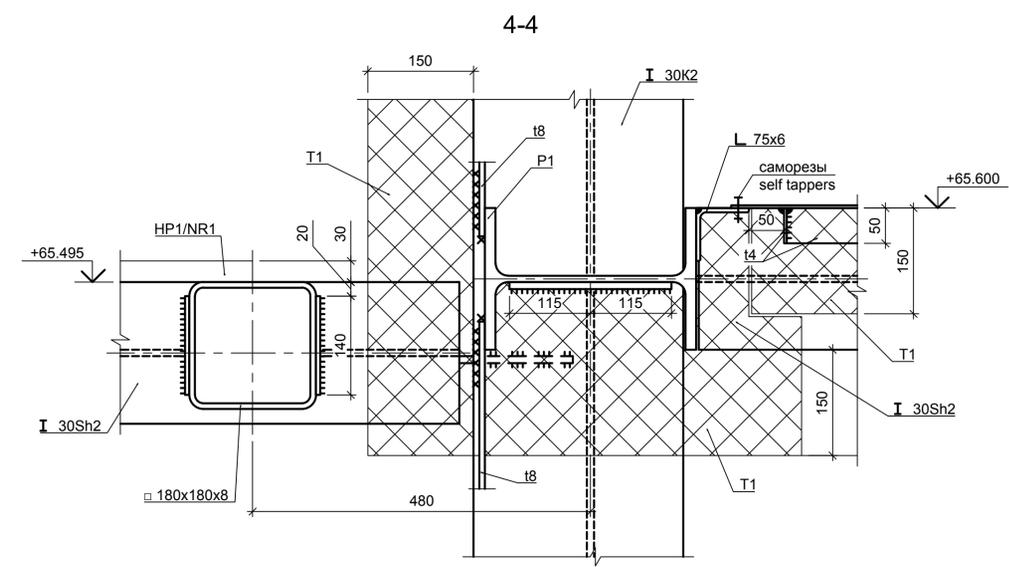
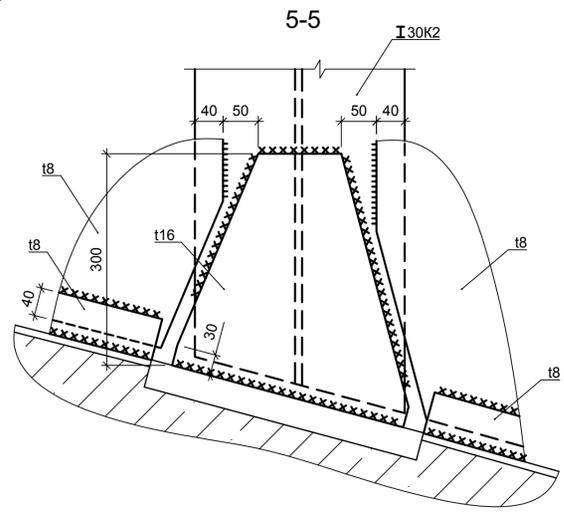
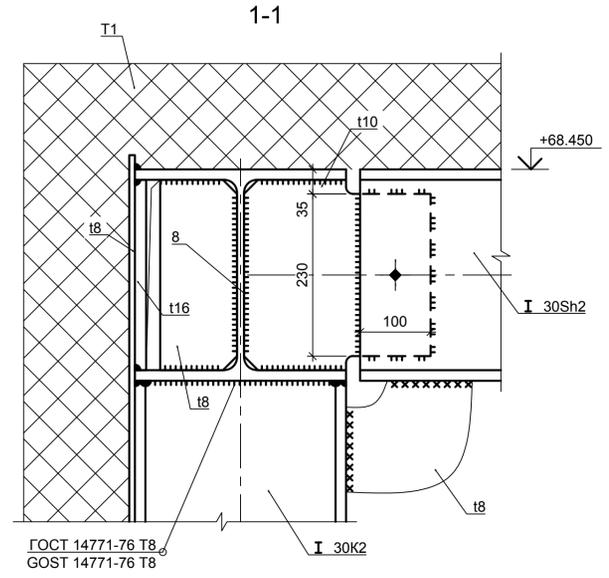
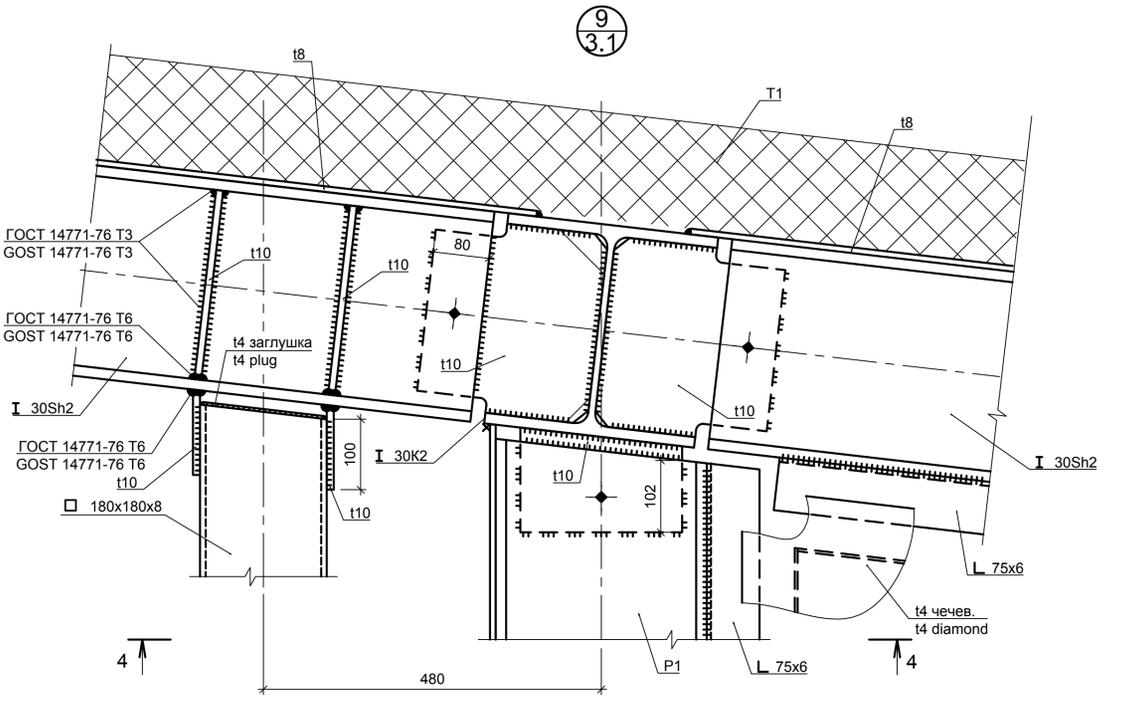
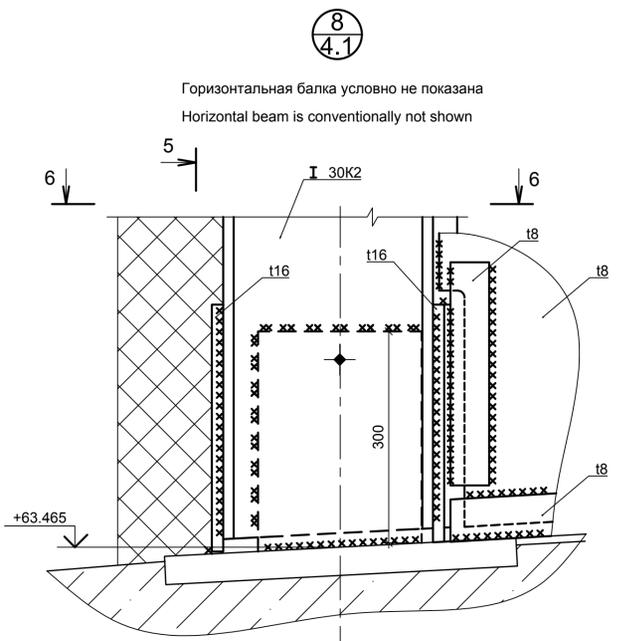
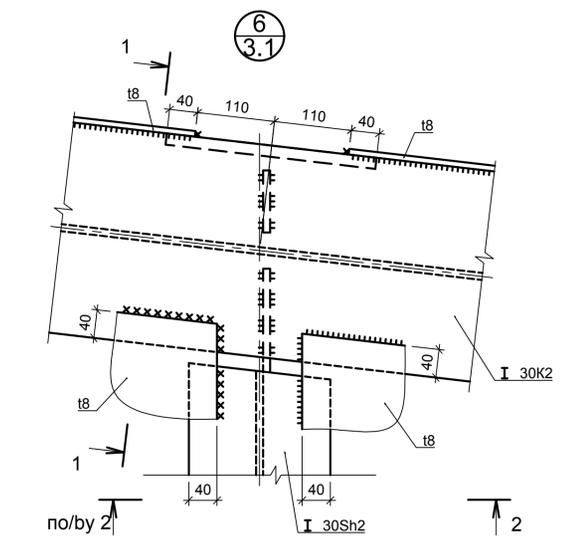


МЕТОДЫ И ОБЪЕМЫ КОНТРОЛЯ
СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

WELD EXAMINATION METHODS AND SCOPES

Номер шва Joint No.	Контроль ультразвуком UT	Визуальный и измерительный контроль Visual and dimensional inspection	Примечание Note
1	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T8
2	10 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T7
3	0 %	100 %	ГОСТ/GOST 5264-80 T3, k _r =10

RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/7.1



RPR.0120.10UJA.0.KM.LC0071/8.1

Inv. No	
Date	
Replace Inv. No.	